

PCT/JP 2004/015077

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

15.10.2004

REC'D 09 DEC 2004

WIPO PCT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 1 0 月 1 4 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 3 5 4 2 5 6
Application Number:
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 3 5 4 2 5 6]

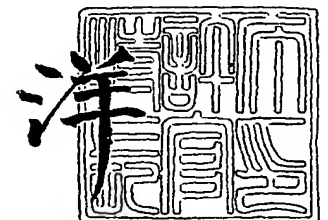
出 願 人 株 式 会 社 小 松 製 作 所
Applicant(s):

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年 1 1 月 2 5 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川



【書類名】 特許願
【整理番号】 1B-03-012
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 B21D 43/05
B30B 15/02
【発明者】
【住所又は居所】 石川県小松市八日市町地方 5 株式会社小松製作所 小松工場内
【氏名】 城座 和彦
【特許出願人】
【識別番号】 000001236
【氏名又は名称】 株式会社小松製作所
【代表者】 坂根 正弘
【手数料の表示】
【予納台帳番号】 065629
【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
【物件名】 特許請求の範囲 1
【物件名】 明細書 1
【物件名】 図面 1
【物件名】 要約書 1

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

プレスのワーク搬送装置において、ワーク搬送装置はプレス内でワークを搬送する 2 次元又は 3 次元トランスファーフィーダであり、ワーク搬送方向に平行で、かつワーク搬送方向に対し左右に配置され、ムービングボルスタに配置された一对のバーと、このバー上を移動し 2 次元又は 3 次元のモーションが可能なベースと、このベース上に着脱自在に設けられたワーク保持手段とを備えたことを特徴とするプレスのワーク搬送装置。

【請求項 2】

前記 2 次元又は 3 次元のモーションが可能なベースの少なくとも 1 次元の方向の駆動源はリニアモータであることを特徴とする請求項 1 記載のプレスのワーク搬送装置。

【請求項 3】

前記 2 次元又は 3 次元のモーションが可能なベースの少なくとも 1 次元の方向の駆動源はサーボモータであることを特徴とする請求項 1 記載のプレスのワーク搬送装置。

【請求項 4】

前記 2 次元又は 3 次元のモーションが可能なベースが複数個備えられ、かつ複数個の前記ベースは単独で移動制御可能であることを特徴とする請求項 1～3 のいずれかに記載のプレスのワーク搬送装置。

【請求項 5】

前記 2 次元又は 3 次元のモーションが可能なベースが複数個備えられ、かつ隣接する前記ベース間を連結手段で連結していることを特徴とする請求項 1～3 のいずれかに記載のプレスのワーク搬送装置。

【請求項 6】

前記一对のバーの間隔を調整するバー間隔調整装置を備えることを特徴とする請求項 1～5 のいずれかに記載のプレスのワーク搬送装置。

【書類名】 明細書

【発明の名称】 プレスのワーク搬送装置

【技術分野】

【0001】

本発明は、プレスワーク搬送装置に関する。

【背景技術】

【0002】

図4は従来のプレスであるトランスファープレス100を示しており、プレスフレーム110の下部に位置するベッド123上には柱状のアプライン121が4本立設し、アプライン121の上面にクラウン120が設置されている。このクラウン120にはスライド駆動装置が内蔵されており、クラウン120の下方に位置するスライド122を昇降駆動させている。そして、このスライド122の下面に上金型112が取付けられている。前記スライド122に対向するムービングボルスタ130の上面には下金型113が設置され、上金型112、下金型113の協働によってワークがプレス成形される。上金型112及び下金型113を挟んで左右一対のフィードバー114、114が平行に延設されている。一対のフィードバー114、114には図示しないワークを担持するフィンガ（図示せず）が対向して設けられており、フィードバー114、114をフィード方向、リフト方向及びクランプ方向に適宜往復動させることにより、ワークを下流側（図4の右方向）の下金型113上に順次移送する。なお、フィード方向とはワーク搬送方向と平行であり、このフィード方向の動きにはアドバンス（上流側から下流側への動き）とリターン（下流側から上流側への動き）がある。また、リフト方向とは上下方向であり、このリフト方向の動きにはリフト（下から上への動き）とダウン（上から下への動き）がある。さらに、クランプ方向とは、フィード方向と水平直交方向（左右方向、図4の紙面上下方向）であり、このクランプ方向の動きにはクランプ（バー同士の間隔を狭める動き）とアンクランプ（バー同士の間隔を広げる動き）がある。

そして、例えば3次元トランスファーフィーダの場合、フィードバー114は、クランプ、リフト、アドバンス、ダウン、アンクランプ、リターンを繰り返すことで、ワークを下流側の下金型113上に順次移送する。

フィードバー114をフィード方向に移動させるフィード駆動部115はプレスフレーム110の上流側又は下流側側面に固定されている。フィードバー114をリフト方向に移動させるリフト駆動部116とフィードバー114をクランプ方向に移動させるクランプ駆動部117は左右のアプライン121間で、かつベッド123上に設置されている。

【0003】

これらフィード駆動部115、リフト駆動部116、及びクランプ駆動部117では、プレス本体より取り出した回転動力によりそれぞれフィードカム、リフトカム、及びクランプカムを回転させ、これらカムによりフィードバー114を、フィード方向、リフト方向及びクランプ方向の3次元方向に駆動している。

金型交換の際、フィンガも次の金型に適合したものに交換する。フィンガ交換は、金型と同様外段取りで行うため、フィンガをフィードバーと共にムービングボルスタ130に載せてワーク搬送領域から外側に移動する必要がある。そこで、フィードバー114を、アプライン121に隠れた位置にある固定部と、ムービングボルスタ130に載せられワーク搬送領域から外側に移動する移動部とに分割可能に構成し、金型交換の際、移動部を固定部から分離する。

【0004】

しかし、近年、かかるカムによりフィード方向、リフト方向及びクランプ方向に駆動するものでは、フィードバー114のモーションパターンを可変にする場合に、モーションパターンに応じて複数のカムを必要とするため、駆動機構が複雑かつ高価になると共にカム数によって可変できるモーションパターンに制限を受けるため、フィード駆動部115、リフト駆動部116、及びクランプ駆動部117をそれぞれサーボモータ駆動として、サーボモータを制御することにより、種々のモーションパターンが容易に得られるように

し、かつモーションパターン毎にカムを必要とせずに駆動機構の簡素化を図ることが要望されている。

【0005】

そして、このために、既存のカム駆動のトランスファーフィーダをサーボモータ駆動によるものに置き換えるというレトロフィットを行っている。

これらのサーボモータ駆動によるフィード駆動部115、リフト駆動部116、及びクランプ駆動部117は次のように構成されている。フィード駆動部115には、第1のサーボモータを駆動源とするボールねじ機構が設けられ、フィードバー114をフィード方向に往復動させている。クランプ駆動部117には第2のサーボモータを駆動源とするボールねじ機構が設けられ、フィードバー114をクランプ方向に往復動させ、リフト駆動部116には第3のサーボモータを駆動源とするラック&ピニオン機構が設けられ、フィードバー114をリフト方向に往復動させている。

【0006】

また、特許文献1に示されるように、フィードバーのフィード動作、クランプ動作、及びリフト動作の全てをリニアモータによって行わせるものもある。

【0007】

また、特許文献2に示されるように、固定されたバーに第1ブラケットをリニアモータでリフト動作するように設け、第1ブラケットに第2ブラケットをリニアモータでクランプ動作するように設け、第2ブラケットにワーク保持具を備えた第3ブラケットをリニアモータでフィード動作するように設けたものもある。

【0008】

また、特許文献3に示されるように、ワーク搬送方向に平行に、かつ上下動自在に設けた1対のリフトビームと、それぞれのリフトビームにリフトビーム長手方向に沿ってリニアモータにより移動可能に設けたキャリヤと、キャリヤに設けられたガイドに沿ってキャリヤ移動方向にリニアモータにより移動可能に設けたサブキャリヤと、互いに対向する1対のサブキャリヤ間に横架し、ワーク保持手段を設けたクロスバーとを備えるものもある。

【0009】

【特許文献1】特開平10-314871号公報（第4頁、図5）

【0010】

【特許文献2】特開平11-104759号公報（第2～3頁、図3、図4）

【0011】

【特許文献3】特開2003-205330号公報（第5頁、図5）

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0012】

しかしながら、図4に示すような従来のトランスファープレスのフィード駆動部115は、プレス本体のプレスフレーム110に溶接で取り付けてある座に多数の太いボルト又はスタッド&ナットで締結されている。このため、レトロフィットするにはタップのサイズに見合った新しい座をプレスフレーム110に溶接で取付けることになるが、溶接による熱歪がプレスフレーム110に生じないように慎重に溶接作業を進めざるを得ず、座を取付けるだけでも多くの工数がかかる。また、大きなものでは長さが3～4mにもなる巨大なフィード駆動部115を交換するためには長い工期がかかり、プレスのユーザにとっては長期間の操業停止を余儀なくされている。

【0013】

また、フィード駆動部115はプレス本体側面から外側に大きく突出しているため、材料供給装置あるいはワーク搬出用のロボットを設置する際に邪魔になり、長いコンベア等の設置が必要になることから、プレスラインの必要設置スペースが広がったり、製造コストが上がったりする要因となっている。また、大きなフィード駆動部115が必要なため、ワーク搬送装置の製造コストが高くなってしまふ。

【0014】

さらに、金型交換時は、ムービングボルスタ130をプレス本体より外側に引き出すが、ワークを把持するフィンガの交換も同時に行うので、フィードバー114をムービングボルスタ130に設置したバー受台に載置した状態で、フィードバー114の図示しないコネクタを開放して固定部から移動部を分割させる必要がある。

【0015】

また、特許文献1に示すものは、フィードバー自体をリニアモータで移動するので、プレスの生産速度に追従させるためには、容量の大きいリニアモータが必要であり、製造コストが高くなってしまう。

【0016】

また、特許文献2に示すものは、第2ブラケットに第3ブラケットをリニアモータでフィード動作するように設けているので、フィード距離を確保するには第2ブラケットのフィード方向長さを大きくする必要がある。そのため、第2ブラケットが大きくなり、さらに第2ブラケットを移動させるので、容量の大きいリニアモータが必要になり、製造コストが高くなってしまう。

【0017】

また、特許文献3に示すものは、リニアモータにより移動可能に設けたキャリヤと、リニアモータにより移動可能に設けたサブキャリヤが必要であり、フィードするためのリニアモータの個数が多くなってしまい、構造が複雑になると共に、製造コストが高くなってしまう。

【0018】

本発明は上記の問題点に着目してなされたもので、レトロフィットが容易で、プレス本体よりフィード駆動部が大きく突出せず、金型交換時の作業を容易とし、金型交換時間を短縮し、さらに製造コストの低いワーク搬送装置を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0019】

上記目的を達成するために、第1の発明は、プレスのワーク搬送装置において、ワーク搬送装置はプレス内でワークを搬送する2次元又は3次元トランスファーフイーダであり、ワーク搬送方向に平行で、かつワーク搬送方向に対し左右に配置され、ムービングボルスタに配置された一対のバーと、このバー上を移動し2次元又は3次元のモーションが可能なベースと、このベース上に着脱自在に設けられたワーク保持手段とを備えた構成としている。

【0020】

第2の発明は、第1の発明において、前記2次元又は3次元のモーションが可能なベースの少なくとも1次元の方向の駆動源はリニアモータである構成としている。

【0021】

第3の発明は、第1の発明において、前記2次元又は3次元のモーションが可能なベースの少なくとも1次元の方向の駆動源はサーボモータである構成としている。

【0022】

第4の発明は、第1～第3の発明のいずれかにおいて、前記2次元又は3次元のモーションが可能なベースが複数個備えられ、かつ複数個の前記ベースは単独で移動制御可能である構成としている。

【0023】

第5の発明は、第1～第3の発明のいずれかにおいて、前記2次元又は3次元のモーションが可能なベースが複数個備えられ、かつ隣接する前記ベース間を連結手段で連結している構成としている。

【0024】

第6の発明は、第1～第5の発明のいずれかにおいて、前記一対のバーの間隔を調整するバー間隔調整装置を備える構成としている。

【発明の効果】

【0025】

第1の発明によれば、フィード駆動部を内蔵したフィードボックスが不要になるため、プレス本体からフィードボックスが突出せず、プレス装置全体がコンパクトになる。そして、フィードボックスが突出しないことによりプレスの近傍にワーク搬出用のロボット等を配置することも可能である。また、大きなフィードボックスが不要なため、ワーク搬送装置の製造コストが低減できる。

また、フィードボックスと共に、左右のアプライト間で、かつベッド上に設置されていた、リフト駆動部を内蔵したリフトボックス、及びクランプ駆動部を内蔵したクランプボックスが不要になり、ワーク搬送装置が簡素化し、製造コストが低減できる。

また、ワーク搬送装置全体がムービングボルスタに設置されているので、レトロフィットを行う際、ムービングボルスタを改造又は作り変えればよく、プレス本体に対しては、不要な装置の取り外し等の最小限の改造で済むため、レトロフィットに要する工期を著しく短縮することができる。

さらに、ワーク搬送装置全体がムービングボルスタに設置されているので、金型交換の際のバーの分割接続が不要であり、金型交換時間を短縮することができる。また、バーの分割接続装置が不要になるため、バーの構造が簡素化でき、かつ製造コストを下げることができる。

【0026】

第2の発明によれば、ベースの駆動源の少なくとも1次元の方向の駆動源をリニアモータとすることで、モータが非接触タイプで回転部分がなくベースの駆動源としての耐久性が向上し、かつ駆動時の騒音を低減することができる。また、モータの設置スペースが少なく済む。さらに高速搬送でかつ高精度の位置決めが可能になる。

【0027】

第3の発明によれば、ベースの駆動源の少なくとも1次元の方向の駆動源をサーボモータとすることで、モータのコストが低減できると共に、動力伝達機構がボールねじ機構等の通常の機構を用いているため、保守及び調整が容易である。

【0028】

第4の発明によれば、複数のベースをそれぞれ単独に移動制御可能であるので、さまざまなモーションパターンが容易に得られる。

【0029】

第5の発明によれば、1個のモータで複数のベースを連動して移動させることが可能であるので、フィード用のリニアモータまたはサーボモータを1個としてモータ数を削減し、コストが低減できる。

【0030】

第6の発明によれば、一対のバーの間隔を調整することができるバー間隔調整装置を備えているので、ワークの種類に応じトランスファーフィーダが容易に対応できる。また、クランプ駆動部の最大移動距離を定める際、最大クランプ量にバー間隔調整量を加味する必要がなく、クランプ駆動部の最大移動距離を短く抑えることができ、バー上のベース駆動装置の軽量化を図ることができる。さらに、プレス本体外での金型交換作業で、金型をムービングボルスタに乗せ換える際、バー間隔を自動的に広げることが可能であり、金型交換作業を容易に行うことができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0031】

以下、本発明に係るワーク搬送装置の実施形態について図面を参照して説明する。

【実施例1】

【0032】

図1は本発明に係るワーク搬送装置を備えたトランスファープレス1の正面図である。図2はワーク搬送装置であるトランスファーフィーダ41の斜視図である。トランスファープレス1の、プレスフレーム10の下部に位置するベッド23上には柱状のアプライト21が4本立設し、アプライト21の上面にクラウン20が設置されている。このクラウ

ン 20 にはスライド駆動装置が内蔵されており、クラウン 20 の下方に位置するスライド 22 を昇降駆動させている。そして、このスライド 22 の下面に上金型 12 が取付けられている。前記スライド 22 に対向するムービングボルス 30 の上面には下金型 13 が設置され、上金型 12、下金型 13 の協働によってワークがプレス成形される。上金型 12 及び下金型 13 を挟んで左右一対のバー 14、14 がワーク搬送方向に平行に延設されている。

【0033】

図 2 は説明の都合上、一対のバー 14、14 の片側だけを図示している。図 2 に示すように、自動で移動可能なムービングボルス 30 には、図 2 での手前側の両端部にそれぞれ移動レール 42、42 が設けられ、バー 14 の両端部の下側に設けられたサポート 47A、47B は、移動レール 42、42 上を移動可能に配置されている。移動レール 42、42 近傍にはラック 43、43 が設けられ、サポート 47A、47B にそれぞれ設けられた図示しないピニオンがラック 43、43 と噛合っており、それぞれのピニオンは、中央サポート 46 で回転可能に支持された駆動シャフト 45、45 により互いに連結されている。

【0034】

バー 14 の一端部に設けられた移動モータ 44 によりチェーン駆動される前記ピニオンが回転すると、それぞれラック 43、43 と噛合っていることから、サポート 47A、47B と一緒にバー 14 を移動することができ、図 2 の手前側のバー 14 と奥側のバー 14 とによって構成される一対のバー 14、14 の間隔を調整することができるバー間隔調整装置 40 となっている。

【0035】

バー 14 の上面には一対のフィード用レール 51、51 が設けられ、一対のフィード用レール 51、51 上には複数のフィードキャリヤ 52 が移動可能に配置されている。本実施例ではフィードキャリヤ 52 は 3 個としているが、必要に応じて 1 個でも 2 個でも 4 個以上でも良い。フィードキャリヤ 52 はフィード用リニアモータ 53 により駆動されフィード動作を行う。

【0036】

フィード用リニアモータ 53 は固定部分として一対のフィード用レール 51、51 の間に設けられたマグネット板 54 を備え、移動部分としてフィードキャリヤ 52 の下面にマグネット板 54 と対向してコイル板 55 を備えている。コイル板 55 に移動磁界が生じるように電流を流すと、マグネット板 54 に吸引・反発される力を受けてコイル板 55 が移動する。そしてコイル板 55 とともにフィードキャリヤ 52 が移動させられ、これにより、フィードキャリヤ 52 がフィード動作をさせられる。フィードキャリヤ 52 の上面には一対のクランプ用レール 61、61 が設けられ、一対のクランプ用レール 61、61 上にはクランプキャリヤ 62 が移動可能に配置されている。クランプキャリヤ 62 はクランプ用リニアモータ 63 により駆動されクランプ動作を行う。

【0037】

クランプ用リニアモータ 63 は固定部分として一対のクランプ用レール 61、61 の間に設けられたマグネット板 64 を備え、移動部分としてクランプキャリヤ 62 の下面にマグネット板 64 と対向してコイル板 65 を備えている。コイル板 64 に移動磁界が生じるように電流を流すと、マグネット板 64 に吸引・反発される力を受けてコイル板 65 が移動する。そしてコイル板 65 とともにクランプキャリヤ 62 が移動させられ、これにより、クランプキャリヤ 62 がクランプ動作をする。

【0038】

クランプキャリヤ 62 の L 字ブラケット部 66 の図 2 での奥側の面には上下方向に一対のリフト用レール 71、71 が設けられ、一対のリフト用レール 71、71 にはリフトキャリヤ 72 が移動可能に配置されている。リフトキャリヤ 72 はリフト用リニアモータ 73 により駆動されリフト動作を行う。

【0039】

リフト用リニアモータ73は固定部分として一对のリフト用レール71, 71の間に設けられたマグネット板74を備え、移動部分としてリフトキャリヤ72の図2での手前側の面にマグネット板74と対向してコイル板75を備えている。コイル板75に移動磁界が生じるように電流を流すと、マグネット板74に吸引・反発される力を受けてコイル板75が移動する。そしてコイル板75とともにリフトキャリヤ72が移動させられ、これにより、リフトキャリヤ72がリフト動作をする。

【0040】

リフトキャリヤ72にはワーク81, 81を把持するためのワーク把持手段として着脱自在なフィンガ76, 76が設けられている。本実施例ではリフトキャリヤ72には2つのフィンガ76, 76が設けられ、クランプ動作により、図示しないもう一方の対向するリフトキャリヤ72の2つのフィンガ76, 76とにより2個のワーク81, 81を同時にクランプすることができる。

【0041】

以上の説明と同様に図示しない図2の奥側のバー14にも、フィードキャリヤ52、リフトキャリヤ72、及びクランプキャリヤ62が対向して設けられ、それぞれがリニアモータにより駆動されて、フィード動作、リフト動作、及びクランプ動作をするようになっている。

【0042】

以上のように、本実施例のトランスファーフイーダは、バー14上をフィード方向に移動自在なフィードキャリヤ52と、このフィードキャリヤ52上をクランプ方向に移動自在なクランプキャリヤ62と、このクランプキャリヤ62上をリフト方向に移動自在なリフトキャリヤ72とが設けられ、それぞれがリニアモータにより駆動されて、フィード動作、リフト動作、及びクランプ動作をそれぞれ図示しないコントローラにより制御され、3次元トランスファーフイーダとして作動するようになっている。すなわち、トランスファーフイーダは、バー14に、3次元の動作をするベース50を設けたものである。そして、このベース50をフィード方向、リフト方向及びクランプ方向に適宜往復動させることにより、ワーク81を下流側（図1の右方向）の下金型13上に順次移送する。

【0043】

なお、リニアモータのマグネット板は固定側、コイル板は移動側で説明したが、マグネット板は移動側、コイル板は固定側としても良い。

【実施例2】

【0044】

次に、実施例2のトランスファーフイーダ41Aについて、図3により説明する。図3はワーク搬送装置であるトランスファーフイーダ41Aの斜視図である。実施例1で説明したものと同様のものは同じ符号を付し説明を省略する。

【0045】

前記スライド22に対向するムービングボルスタ30Aの上面には下金型13が設置され、上金型12と下金型13の協働によってワークがプレス成形される。上金型12及び下金型13を挟んで左右一对のバー14A, 14Aがワーク搬送方向に平行に延設されている。

【0046】

図3は説明の都合上、一对のバー14A, 14Aの片側だけを図示している。図3に示すように、自動で移動可能なムービングボルスタ30A上には、図3での手前側の両端部にそれぞれ移動レール42, 42が設けられ、バー14Aの両端部の下側に設けられたサポート47AA, 47ABは、移動レール42, 42上を移動可能に配置されている。

【0047】

サポート47AA, 47ABにはそれぞれラック43A, 43Aが設けられ、ピニオン43P, 43Pがそれぞれラック43A, 43Aと噛合っている。ピニオン43P, 43Pは、中央サポート46A, 46Aで回転可能に支持された駆動シャフト45A, 45Aにより互いに連結され、軸受け45B, 45Bを介してムービングボルスタ30Aに回転可

能に支持されている。

【0048】

ムービングボルスタ 30A に設けられた移動モータ 44A によりチェーン駆動される前記ピニオン 43P、43P が回転すると、それぞれラック 43A、43A と噛合っていることから、サポート 47AA、47AB と一緒にバー 14A を移動することができ、図 3 の手前側のバー 14A と奥側のバー 14A とによって構成される一対のバー 14A、14A の間隔を調整することができるバー間隔調整装置 40A となっている。

【0049】

バー 14A の上面には一対のフィード用レール 51、51 が設けられ、一対のフィード用レール 51、51 上には複数のフィードキャリア 52A が移動可能に配置されている。本実施例ではフィードキャリア 52A は 3 個としているが、必要に応じて 1 個でも 2 個でも 4 個以上でも良い。

【0050】

フィードキャリア 52A はバー 14A に設けられたフィード用サーボモータ 53A により駆動されフィード動作を行う。フィード用サーボモータ 53A によりチェーン駆動するボールねじ 54A がバー 14A に設けられ、ボールねじ 54A が回転するとフィードキャリア 52A に設けられた図示しないボールナットが移動し、このボールナットとともにフィードキャリア 52A が移動する。これにより、フィードキャリア 52A がフィード動作を行う。

【0051】

フィードキャリア 52A の上面には一対のクランプ用レール 61、61 が設けられ、一対のクランプ用レール 61、61 上にはクランプキャリア 62A が移動可能に配置されている。クランプキャリア 62A はフィードキャリア 52A に設けられたクランプ用サーボモータ 63A により駆動されクランプ動作を行う。

【0052】

クランプ用サーボモータ 63A により駆動するボールねじ 64A がフィードキャリア 52A に設けられ、ボールねじ 64A が回転するとクランプキャリア 62A に設けられた図示しないボールナットが移動し、このボールナットとともにクランプキャリア 62A が移動する。これにより、クランプキャリア 62A がクランプ動作を行う。

【0053】

クランプキャリア 62A の L 字ブラケット部 66A の図 3 での奥側の面には上下方向に一対のリフト用レール 71、71 が設けられ、一対のリフト用レール 71、71 にはリフトキャリア 72A が移動可能に配置されている。リフトキャリア 72A はリフト用サーボモータ 73A により駆動されリフト動作を行う。

【0054】

リフト用サーボモータ 73A は、リフトキャリア 72A に設けられたギヤボックス 73G を介して、リフトキャリア 72A に回転可能に設けられたボールねじ 74A を駆動する。このボールねじ 74A が回転するとリフトキャリア 72A に設けられた図示しないボールナットが移動し、このボールナットとともにリフトキャリア 72A が移動する。これにより、リフトキャリア 72A がリフト動作を行う。リフトキャリア 72A にはワークを把持するためのワーク把持手段として着脱自在な図示しないフィンガが設けられているのは実施例 1 と同様であり、説明を省略する。

【0055】

以上の説明と同様に図示しない図 3 の奥側のバー 14A に、フィードキャリア 52A、リフトキャリア 72A、及びクランプキャリア 62A が対向して設けられ、それぞれがサーボモータにより駆動されて、フィード動作、リフト動作、及びクランプ動作をするようになっている。

【0056】

以上のように、本実施例ではトランスファーフीड 41A は、バー 14A 上をフィード方向に移動自在なフィードキャリア 52A と、このフィードキャリア 52A 上をクランプ

方向に移動自在なクランプキャリヤ62と、このクランプキャリヤ62A上をリフト方向に移動自在なリフトキャリヤ72Aとが設けられ、それぞれがサーボモータにより駆動されて、フィード動作、リフト動作、及びクランプ動作をそれぞれ図示しないコントローラにより制御され、3次元トランスフィーダとして作動するようになっている。すなわち、トランスファーフィーダ41Aは、バー14に、3次元の動作をするベース50Aを設けたものである。そして、このベース50Aをフィード方向、リフト方向及びクランプ方向に適宜往復動させることにより、ワークを下流側(図1の右方向)の下金型13上に順次移送する。

【0057】

以上の説明では、3次元トランスファーフィーダの例で説明したが、クランプ動作を省略して、ワーク81の保持には、フィンガに代えてバキュームカップ等により吸着して保持するものを用いて、フィード動作及びリフト動作の2次元の動作を行う2次元トランスファーフィーダとしても良い。つまり、実施例1、2のフィードキャリヤに直接リフトキャリヤを移動可能に設けて、2次元トランスファーフィーダとしても良い。また、ワーク搬送の際、クランプキャリアを所定の位置に停止させたままにしても良い。

【0058】

また、リニアモータとサーボモータを組み合わせ、例えばフィードをリニアモータで駆動し、リフトとクランプはサーボモータで駆動するようにしてベースを駆動するようにして、少なくとも1つの駆動源をリニアモータとしても良いし、例えばフィードをサーボモータで駆動し、リフトとクランプはリニアモータで駆動するようにしてベースを駆動するようにして、少なくとも1つの駆動源をサーボモータとしても良い。つまり、フィード、リフト、及びクランプの駆動源に必要に応じてリニアモータ又はサーボモータを使用しても良い。

【0059】

また、バー14の上を、3次元の動作を行う複数のベース50は、図示しないコントローラによりそれぞれ単独に移動制御可能である。したがって、さまざまなモーションパターンが容易に得られる。つまり、実施例1の複数のフィードキャリヤ52、52、52を駆動するそれぞれのフィード用リニアモータ53、53、53を図示しないコントローラによりそれぞれ単独でフィード動作を制御して別々のフィード速度、ストロークとすることも可能である。実施例2のサーボモータを単独に駆動しても同様であり、またリフト駆動、クランプ駆動のモーションをそれぞれのベース50ごとに単独に駆動しても同様である。

【0060】

また、複数のフィードキャリヤ52、52Aの隣接するもの同士を図示しないロッド等の連結手段によって連結することで、複数のベース50、50Aを連結し、さらにフィード用のリニアモータまたはサーボモータを1個としてモータ数を削減し、1個のモータで複数のベース50、50Aを連動して移動させることも可能である。

【0061】

また、フィード駆動部を内蔵したフィードボックスが不要になるため、プレス本体側面からフィードボックスが突出せず、プレス装置全体がコンパクトになる。そして、フィードボックスが突出しないことによりプレスの近傍にワーク搬出用のロボット等を配置することも可能である。

【0062】

また、ワーク搬送装置全体がムービングボルスタに設置されているので、レトロフィットを行う際、ムービングボルスタを改造又は作り変えればよく、プレス本体に対しては、不要な装置の取り外し等の最小限の改造で済むため、レトロフィットに要する工期を著しく短縮することができる。

【0063】

また、フィードボックス共に、左右のアプライト21間で、かつベッド23上に設置されていた、リフト駆動部を内蔵したリフトボックス、及びクランプ駆動部を内蔵したクラ

ンボックスが不要になり、プレス構造が簡素化し、製造コストが低減できる。

【0064】

なお、以上の説明では、4本のアプライトと1つのスライドを有する所謂2柱式トランスファープレスについて述べてきたが、6本のアプライトと2つのスライドを有する所謂3柱式トランスファープレスあるいはそれ以上の数のアプライトとスライドを有するトランスファープレスに用いても良い。

【図面の簡単な説明】

【0065】

【図1】本発明に係るワーク搬送装置を備えたトランスファープレスの正面図である。

【図2】実施例1のワーク搬送装置であるトランスファーフィーダの斜視図である。

【図3】実施例3のワーク搬送装置であるトランスファーフィーダの斜視図である。

【図4】従来のプレスの正面図である。

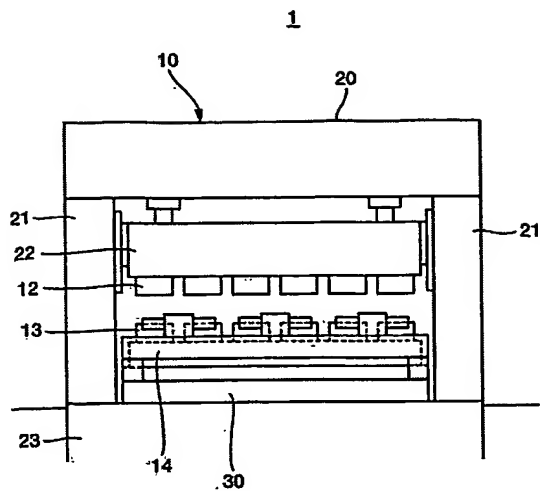
【符号の説明】

【0066】

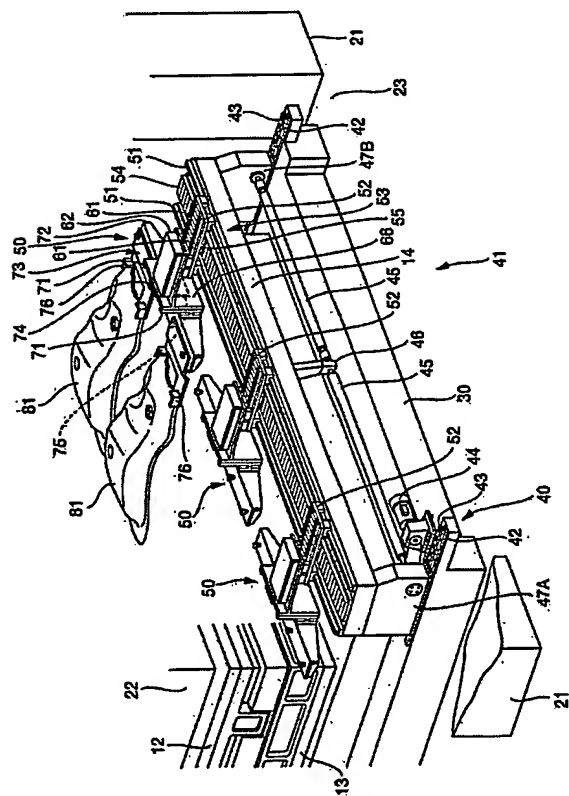
1…トランスファープレス、14, 14A…バー、30, 30A…ムービングボルスタ、40, 40A…バー間隔調整装置、41, 41A…トランスファーフィーダ、50, 50A…ベース、52, 52A…フィードキャリヤ、53…フィード用リニアモータ、53A…フィード用サーボモータ、62, 62A…クランプキャリヤ、63…クランプ用リニアモータ、63A…クランプ用サーボモータ、73…リフト用リニアモータ、73A…リフト用サーボモータ、76…フィンガ、81…ワーク。

【書類名】 図面

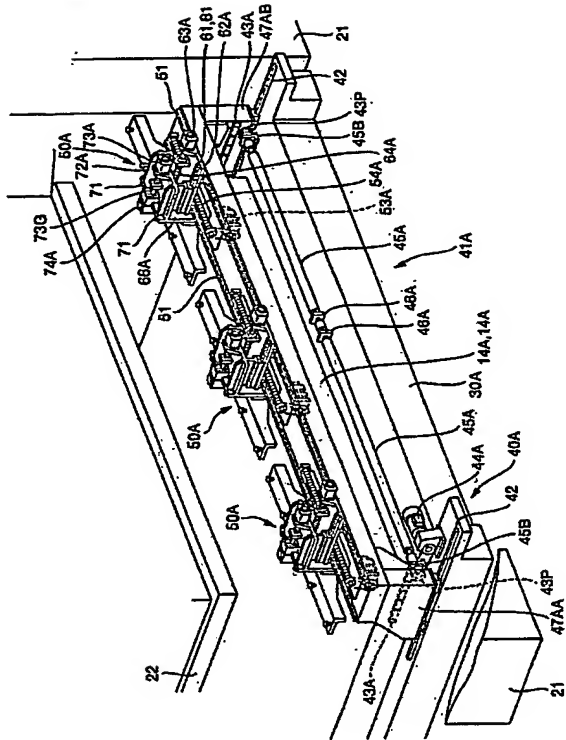
【図 1】



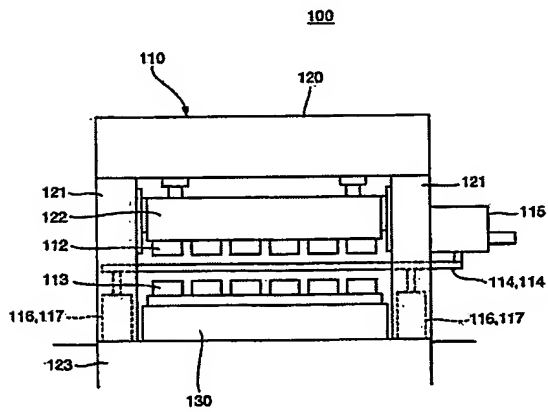
【図 2】



【図3】



【図4】



【書類名】要約書**【要約】**

【課題】 レトロフィットが容易で、プレス本体より突出せず、金型交換時の作業を容易とし、コストの低いワーク搬送装置を提供することを目的とする。

【解決手段】 プレスのワーク搬送装置において、ワーク搬送装置はプレス内でワークを搬送する2次元又は3次元トランスファーフィーダであり、ワーク搬送方向に平行で、かつワーク搬送方向に対し左右に配置され、ムービングボルスタに配置された一对のバーと、このバー上を移動し2次元又は3次元のモーションが可能なベースと、このベース上に着脱自在に設けられたワーク保持手段とを備えたことを特徴とするプレスのワーク搬送装置。

【選択図】 図 2

認定・付加情報

| | |
|---------|--------------------------|
| 特許出願の番号 | 特願 2 0 0 3 - 3 5 4 2 5 6 |
| 受付番号 | 5 0 3 0 1 7 0 6 9 1 0 |
| 書類名 | 特許願 |
| 担当官 | 第三担当上席 0 0 9 2 |
| 作成日 | 平成 1 5 年 1 0 月 1 5 日 |

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】 平成 15 年 10 月 14 日

特願 2 0 0 3 - 3 5 4 2 5 6

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 1 2 3 6]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 2 9 日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都港区赤坂二丁目3番6号

氏 名

株式会社小松製作所